

Equipos y Reactivos para Biotecnología

Solución global de biotecnología adaptada a tus necesidades

Biorreactores



¿Qué son?

Un biorreactor es un dispositivo diseñado para mantener un entorno controlado y óptimo en el que microorganismos, pueden crecer y desarrollarse. Estos microorganismos, que incluyen bacterias, levaduras y hongos, son utilizados en diversas aplicaciones, como en el ámbito farmacéutico, alimentos, productos para el campo.

En la actualidad, las transformaciones biológicas de la materia o biotransformación junto con sus bioprocesos se han convertido en herramientas indispensables para la elaboración de productos industriales en diferentes sectores como el alimentario, farmacéutico o energético.

Inoxpharma es una empresa española especializada en el diseño y construcción de biorreactores, equipos esenciales para optimizar los procesos industriales.

Fermentación:

Proceso natural por el cual los microorganismos se reproducen a partir de una fuente apropiada de nutrientes, generando un bio-producto.

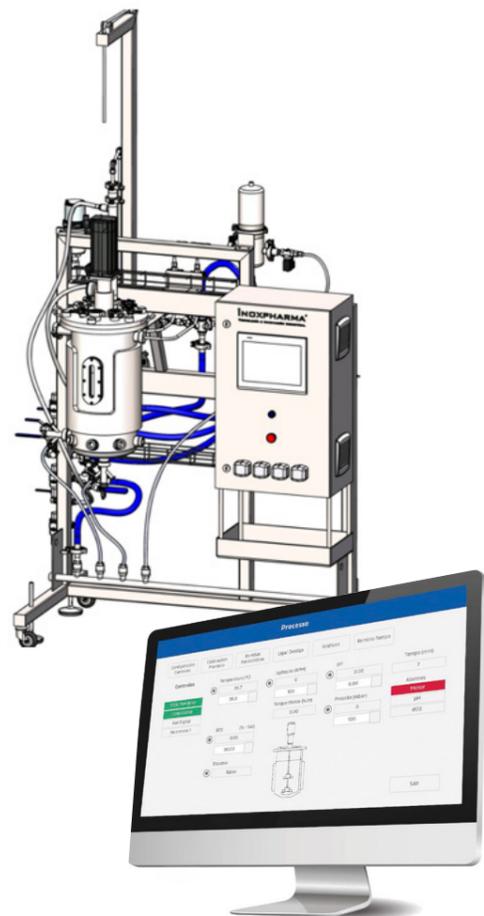


Especificaciones técnicas:

- Células de carga
- Caudalímetros másicos
- Sistemas de regulación de la presión en cúpula
- Regulación de presión, ph, temperatura, espuma y oxígeno
- Control automático de temperatura, ph, oxígeno disuelto y espuma
- Condensador de vapores
- Aislamiento térmico
- Filtro de aire estéril 0,22 micras
- Servomotor de alto par.
- Impulsores tipo Rushton.
- Control automático de la esterilización.
- Camisa de vapor/calor/frío.
- Visor de líquidos y luz superior.

Control por software:

- Software de monitorización, operación y registro: INOXPHARMA LABCONTROL
- Temperatura: °C
- Densidad de oxígeno: g/ml
- Revoluciones bomba: rpm
- Alcalinidad: pH



Biorreactor de sobremesa

Biorreactor de sobremesa de hasta 5 litros totales de volumen, fabricado en vidrio, esterilizable en autoclave, dotado de servo-motor y de camisa de frío/calor como opción.

El biorreactor está dotado de una caja eléctrica para contener un panel pc táctil 12", 3 bombas peristálticas de flujo variable, caudalímetro másico de entrada de aire, filtro de aire, DE 0.22 micras, autómatas PLC de control.

La inoculación se lleva a cabo mediante la bomba peristáltica auxiliar. Las otras dos bombas son el pH+ y el pH-.

El equipo está dotado de control automático de pH:

- Control automático de temperatura.
- Control de oxígeno disuelto.
- Control automático de espuma.

Software de monitorización, operación y registro: INOXPHARMA LABCONTROL.



Ejemplos de aplicaciones



Agricultura

Producción de inoculantes, biofertilizantes, bioplaguicidas.



Alimentación

Producción de probióticos y prebióticos, metabolitos como ácidos orgánicos (ácido láctico y ácido cítrico, etc.), enzimas (proteasa, pectinasa, celulasa, etc.).



Energía

Etanol 2G, biogas, biomasa, etc.



Cosmética

Producción de cremas, cosméticos, acetona, glicerol, enzimas, etc.



Medio ambiente

Recuperación de petróleo, biolixiviación, tratamiento de efluentes, biorremediación, etc.



Ganadería

Nutrición animal y vacunas.



SOLUCIÓN A MEDIDA

Amplia gama de biorreactores adaptada al tipo de bioproceso requerido en el rango de 5 a 5000 litros de volumen útil.

BioSystems Y15

Sistema analítico para monitorización de bioprocesos

BioSystems presenta un sistema automatizado y multiparamétrico para cuantificar analitos clave en el monitoreo de bioprocesos, como azúcares, ácidos orgánicos o sustancias nitrogenadas.

BioSystems Y15 permite monitorizar diferentes bioprocesos de una forma eficiente, fiable, rentable y fácil de usar:

Bacterias

Levaduras y hongos

Cultivos celulares animales y vegetales

Todas las aplicaciones se pueden adaptar a las necesidades del usuario y los resultados son comparables con otros métodos como HPLC o membranas con enzimas inmovilizadas (dispositivos biosensores).

• Automatización eficiente del laboratorio:

El Y15 es un analizador abierto que se adapta fácilmente a cualquier necesidad. Gracias a sus múltiples posibilidades de configuración, permite supervisar diferentes bioprocesos.

• Sistema validado y fiable:

Junto con los reactivos de BioSystems, el Y15 es un sistema completamente desarrollado. Proporciona la máxima información durante todos los procesos y facilita el control de los productos acabados.

• Temperatura estable de trabajo:

El modelo Y15c, equipado con un sistema de refrigeración, permite el trabajo con los reactivos onboard y garantiza una temperatura constante durante las listas de trabajo.

• Interfaz sencilla e intuitiva:

Su software fácil de usar, diseñado específicamente para este tipo de análisis, hace del Y15 un analizador adaptable a cualquier necesidad, ofreciendo la máxima fiabilidad.

• Mínima manipulación:

Reactivos dedicados y adaptados al analizador, evitando la manipulación de líquidos.

• Carga continua:

Con la carga continua de muestras y reactivos se agilizan las tareas de laboratorio.



*Biorreactores y sistema analítico
para monitorización de bioprocesos*

Reactivos

BioSystems

Los reactivos enzimáticos y químicos de BioSystems funcionan de manera muy sensible y confiable, sin interferencias de otros metabolitos presentes en el cultivo celular. El sistema puede detectar pequeñas cantidades de analitos con gran precisión y realizar diluciones automáticas.

Permite también caracterizar los parámetros bioquímicos clave del cultivo y comprender el bioproceso.

Azúcares e hidratos de carbono	Código	Presentación
ALMIDÓN TOTAL: α -Amilasa / Amiloglucosidasa / Hexokinasa	12848	60 mL
D-GLUCOSA/D-FRUCTOSA: Hexokinasa / Fosfoglucosa isomerasa	12800	120 mL
LACTOSA/D-GALACTOSA: β -Galactosidasa / β -Galactosa deshidrogenasa / Mutarotasa	12882	120 mL
MALTOSA/SACAROSA/D-GLUCOSA/D-FRUCTOSA: α -Glucosidasa / β -Fructosidasa / Hexokinasa / Fosfoglucosa isomerasa	12893	120 mL
SACAROSA: β -Fructosidasa / Hexokinasa	12894	60 mL
SACAROSA/ D-GLUCOSA/D-FRUCTOSA: β -Fructosidasa / Hexokinasa / Fosfoglucosa isomerasa	12819	60 mL

Ácidos orgánicos	Código	Presentación
ÁCIDO ACÉTICO (LÍQUIDO): Acetil-CoA sintetasa / Citrato sintasa / L-Malato deshidrogenasa	12930	100 mL
ÁCIDO ASCÓRBICO: MTT / PMS / Ascorbato oxidasa	12828	90 mL
ÁCIDO CÍTRICO: Citrato liasa / L-Malato deshidrogenasa	12825	50 mL
ÁCIDO D-LÁCTICO: D-lactato deshidrogenasa	12801	100 mL
ÁCIDO GLUCÓNICO: Gluconato kinasa / 6-Fosfogluconato deshidrogenasa	12811	100 mL
ÁCIDO L-GLUTÁMICO: Glutamato deshidrogenasa / diaforasa	12830	100 mL
ÁCIDO D-LÁCTICO: L-Lactato deshidrogenasa	12802	100 mL
ÁCIDO L-MÁLICO: L-Malato deshidrogenasa	12803	100 mL
ÁCIDO PIRÚVICO: D-Lactato deshidrogenasa	12826	50 mL
ÁCIDO TARTÁRICO: Sal de vanadio	12808	100 mL

Iones	Código	Presentación
CALCIO: Arsenazo III	12824	80 mL
COBRE: PAESA	12814	100 mL
FOSFATO: Fosfomolibdato / UV	12877	80 mL
HIERRO: Ferrozina	12817	100 mL
POTASIO: Piruvato kinasa K+ -dependiente	12823	80 mL

Sustancias nitrogenadas	Código	Presentación
AMONIO: Glutamato deshidrogenasa	12809	100 mL
NITRATO: Sulfanilamida / naftiletilendiamina	12842	50 mL
NITRÓGENO AMÍNICO PRIMARIO (PAN): O-Ftalaldehído (OPA)	12807	100 mL
PROTEINA (TOTAL): Biuret	12500	100 mL
UREA: Glutamato deshidrogenasa / Ureasa	12879	200 mL

Alcoholes	Código	Presentación
ETANOL: Alcohol deshidrogenasa	12847	120 mL
GLICEROL: Glicerol fosfato oxidasa / Peroxidasa	12812	120 mL

Otros parámetros	Código	Presentación
ACETALDEHÍDO: Aldehído deshidrogenasa	12820	50 mL
HISTAMINA: Histamina deshidrogenasa	12829	100 mL
LACTATO DESHIDROGENASA: Piruvato	12580	5x40 mL + 5x10 mL
POLIFENOLES: Folin-Ciocalteu	12815	80 mL



MATERIAS PRIMAS PARA PRODUCCIÓN DE MEDIOS DE CULTIVO CELULAR

Durante la fase inicial, la clave para que todo el proceso tenga éxito es alimentar las células con el medio más adecuado. Un medio celular bien equilibrado se basa en materias primas de alta calidad capaces de favorecer el crecimiento de las células.

Reactivos ITW: Apoya la producción y el desarrollo de medios de cultivo celular con una cartera integral de materias primas de alta calidad y productos químicos especiales, también disponibles para procesos de fabricación a escala industrial.

Ingredientes del CCM Portafolio completo

- Aminoácidos
- Buffers
- Carbohidratos
- Minerales
- Antibióticos - Antimicóticos
- Productos químicos especiales
- Disociación celular
- Vitaminas

- Calidad de alto estándar
- Materias primas bajas en endotoxinas*
- Regulatorio documentación disponible
- Trazabilidad del producto

Mobiliario y equipamiento

Mobiliario IBTK fabricado íntegramente en España, con un diseño moderno y con materiales de calidad proporcionando durabilidad, flexibilidad y comodidad para un entorno más seguro y ordenado.

Estudio y diseño preliminar, asesorando sobre armonización, flujo de trabajo y utilización racional de los espacios, asegurando el máximo grado de eficiencia mediante la coordinación de todos los procesos involucrados.

MOBILIARIO DE LABORATORIO:

- Mesas de laboratorio
- Superficies de trabajo
- Unidades de lavado
- Sistemas de servicios
- Módulos de almacenamiento

MOBILIARIO ESPECIAL:

- Módulos de residuos
- Mesas balanzas
- Mesas estufas
- Mesas de catas
- Mueble para bomba de vacío
- Muestrotecas
- Mobiliario de acero inoxidable

EQUIPAMIENTO

- Mesas móvil
- Carros de laboratorio
- Estanterías
- Taquillas
- Sillas de laboratorio

ELEMENTOS DE SEGURIDAD

- Vitrinas de gases
- Capotajes
- Brazos extractores
- Campanas extractoras
- Armarios de seguridad
- Cabinas de flujo laminar

MOBILIARIO DE EDUCACIÓN

- Espacios funcionales y seguros
- Diseño polivalente y personalizado

CÁMARAS CLIMÁTICAS

- Cámaras de cultivo
- Estanterías
- La tecnología LED
- Sistemas de riego
- Cámaras de estabilidad
- Cámaras de congelación



PERSONALIZACIÓN

Mobiliario en acero, madera, polipropileno e inoxidable. Fabricación y diseño a medida: mobiliario específico.
Colores y diversidad de materiales.



ADAPTABILIDAD

Soluciones integrales: mobiliario, instalaciones, obra civil y desmontaje. Plazos de entrega: 4-6 semanas, montaje por fases. Diseño y planimetría: 2D,3D, renders, planos de instalaciones.



DURABILIDAD

Fabricación nacional según normativa - marcado CE. Calidad ISO 90001:2015 y Medio Ambiental ISO 14001:2016. Garantía de 5 años. Precio competitivo en España y UE.



SERVICIO

Mantenimiento y revisión de vitrinas de gases.



CONTROL

Cámaras climáticas y ambientes controlados.



Quiénes Somos: Deltalab es una empresa líder en el sector de laboratorio, reconocida por su innovación y calidad. Nos dedicamos a proporcionar soluciones integrales para laboratorios en todo el mundo.

Innovación y Calidad: Nos comprometemos con la innovación continua y el cumplimiento de los más altos estándares de calidad. Contamos con certificaciones internacionales y hemos sido reconocidos por nuestra excelencia en el sector.

Presencia Global: Deltalab tiene una red de distribución y soporte global, con presencia en múltiples países. Atendemos a una amplia variedad de clientes en todos los sectores, asegurando que nuestras soluciones lleguen a donde se necesiten.



Equipamiento de Laboratorio

Ofrecemos una amplia gama de equipos de alta calidad.



Material Fungible

Fabricamos y suministramos una gran variedad de fungibles.



Calibraciones

Realizamos calibraciones precisas y certificadas para garantizar la exactitud de medición en sus instrumentos.



Servicio Pre y Post Venta

Servicio de mantenimiento, instalación y consultoría para ofrecerle el producto que mejor se adapte a sus necesidades y asegurar el óptimo funcionamiento de su laboratorio.



Mobiliario

Diseñamos y fabricamos mobiliario ergonómico y funcional para laboratorios adaptándolos a cada circunstancia.

Proveedor Global de Soluciones de Laboratorio

Algunos de nuestros últimos catálogos:

Catálogo Deltalab



Catálogo Análisis de aguas



Catálogo DeltaKlean



Flyer Frasco de 120 ml con tiosulfato



SERVICIO DE ASISTENCIA TÉCNICA

Deltalab Group dispone de Servicio de Asistencia Técnica propio, profesional y con asistencia técnica nacional porque somos conscientes de que efectividad y rapidez son dos factores clave a la hora de resolver las dudas o incidencias de nuestros clientes.

Disponemos de un equipo de ingenieros técnicos con formación especializada y con la preparación adecuada para dar servicio a nivel de validaciones, certificaciones, mantenimientos preventivos - correctivos y reparaciones de los equipos.

Asistencia inmediata y utilización de repuestos originales.

SAT Barcelona
Tel.: 93 718 08 08

SAT Madrid
Tel.: 91 616 42 68

SAT Murcia
Tel.: 664 551 126

sat@deltalabgroup.com

Contacta con nosotros para información comercial:

Centro
Puerto de Navafraía 12
28935 Móstoles - Madrid
Tel.: + 34 91 616 42 68

Cataluña
Av. La Llana, 115-117
Pol. Industrial La Llana
08191 Rubí - Barcelona
Tel.: + 34 93 718 08 08

Murcia
Pol. Ind. Los vientos
Calle Neptuno 59A
30565 Las Torres de Cotillas - Murcia
Tel.: 96 862 65 09

Valencia
Parque comercial Albufera
Edificio Albufera - Oficina 801
Plaza Alquería de la Culla, 4
46910 Alfáfar - Valencia
Tel. : 96 395 08 09

Norte
48992 Getxo - Vizcaya
Tel.: +34 637 731 953

Sur
41018 Sevilla
Tel.: + 34 650 202 303

info@deltalabgroup.com
www.deltalabgroup.com



 **deltalab**
member of **SCGP**